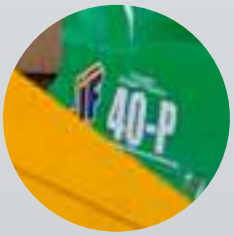
MANUAL TÉCNICO DE OPERAÇÃO

JF 40P

ENSILADEIRA



Rev. 00

1 - Introdução

Parabéns! Você acaba de adquirir uma Ensiladeira de operação e manutenção simplificada, ideal para atender as suas necessidades de silagem

Agradecemos por escolher uma máquina realmente adequada às suas necessidades, fabricada por uma empresa que busca permanentemente a melhoria de seus produtos.

O presente Manual fornece as instruções para a correta operação e manutenção preventiva, bem como o procedimento para contatar a Assistência Técnica, caso necessário. Portanto, antes de operar a máquina pela primeira vez, leia as instruções de segurança e todas as demais informações contidas neste Manual.

Caso permaneçam quaisquer dúvidas, procure um de nossos Revendedores autorizados ou entre em contato com nosso Departamento de Pós-Venda, pois teremos o maior prazer em ajuda-lo no que for necessário.

Consulte-nos sempre que precisar.

Departamento de Pós Vendas

Telefones.....(0xx19) 3863-9658 - Comércio Externo
(0xx19) 3863-9642 - Comércio Interno

e-mail.....falecom@jfmaquinas.com.br

Website.....www.jfmaquinas.com

Sumário

1- Introdução.....3

2- Recomendações de segurança

2.1- Ao ler o Manual de instruções..... 6

2.2- Ao operar a Ensiladeira..... 6

2.3- Ao fazer a manutenção da Ensiladeira.....7

2.4- Transporte da Ensiladeira.....7

3- Apresentação da Ensiladeira

3.1- Identificação de componentes.....8

3.2- Principio de Funcionamento.....9

3.3- Especificações técnicas.....10

4- Montagens e regulagens antes da operação

4.1- Montagem dos itens avulsos.....11

4.2- Regulagem da Ensiladeira.....16

5- A operação passo-a-passo.....17

6- Instruções de Manutenção

6.1- Pontos de lubrificação à graxa.....18

6.2- Afiação das facas do rotor picador.....19

6.3- Ajuste do espaçamento entre as facas e contra-faca.....20

6.4- Contra-faca.....21

6.5- Ajuste de tensão e troca das correias.....22

6.6- Conservação da Ensiladeira.....23

7- Orientação para cálculo de polias e RPM.....24

8- Adesivos encontrados na Ensiladeira.....25

9- Itens avulsos que acompanham a Ensiladeira.....26

10- Diagnóstico de anormalidades e soluções.....27

11- Assistência Técnica

11.1-Número de série da Ensiladeira.....28

11.2-Termo de Garantia.....29

11.3-Comprovante de Entrega Técnica.....31

Notas:
A JF Máquinas Agrícolas Ltda. tem por objetivo a constante atualização e aprimoramento de seus produtos, reservando-se o direito de introduzir modificações em seus componentes e acessórios sem aviso prévio.

2- Recomendações de Segurança

2.1- Ao ler o Manual de instruções

Observe os seguintes símbolos:

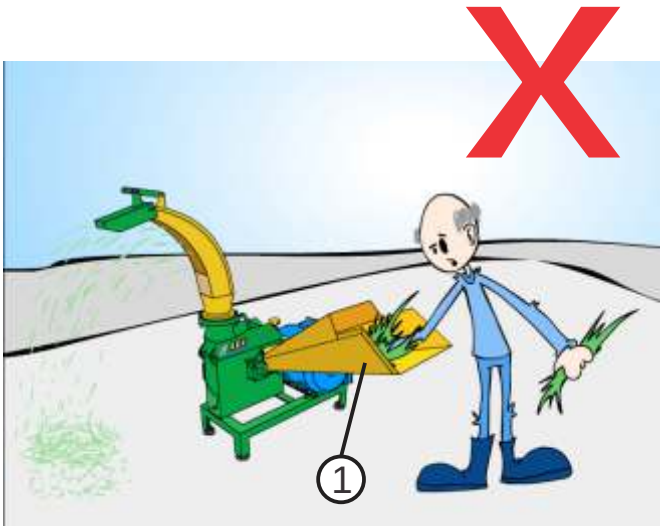
Notas:
Significa que será apresentado um detalhe, que poderá ser operacional ou de segurança.

Atenção:
Significa que sua vida ou partes do seu corpo poderão estar em perigo. Preste muita atenção a este símbolo!

2.2- Ao operar a Ensiladeira

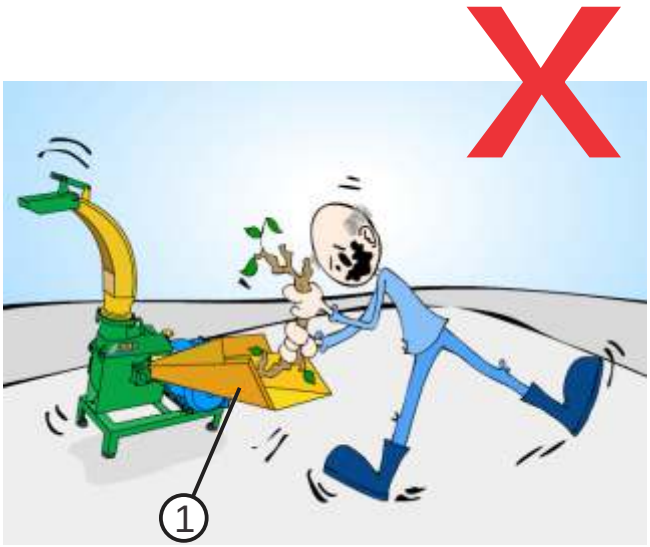
1- A Ensiladeira 40P foi desenvolvida exclusivamente para picar forragens para alimentação animal.

2- Ao alimentar a máquina, nunca introduza as mãos na bica de alimentação (1).



3- Para garantir o máximo rendimento e qualidade do material picado, procure proporcionar uma alimentação contínua e uniforme da máquina.

4- Para maior segurança, coloque a ensiladeira em uma superfície plana, nivelada e firme.



5- Nunca utilize a máquina para picar galhos de árvores ou outros materiais rígidos.

6- Nunca tente ajustar ou consertar componentes com a Ensiladeira em funcionamento.

7- Não deixe a Ensiladeira em local onde possa ser acionada por crianças ou pessoas não habilitadas a operá-la.

2.3- Ao fazer a manutenção da Ensiladeira

1- A ensiladeira deve estar desligada para qualquer tipo de manutenção e lubrificação.

2- Observe a especificação e a quantidade correta de lubrificante a ser usado na máquina.

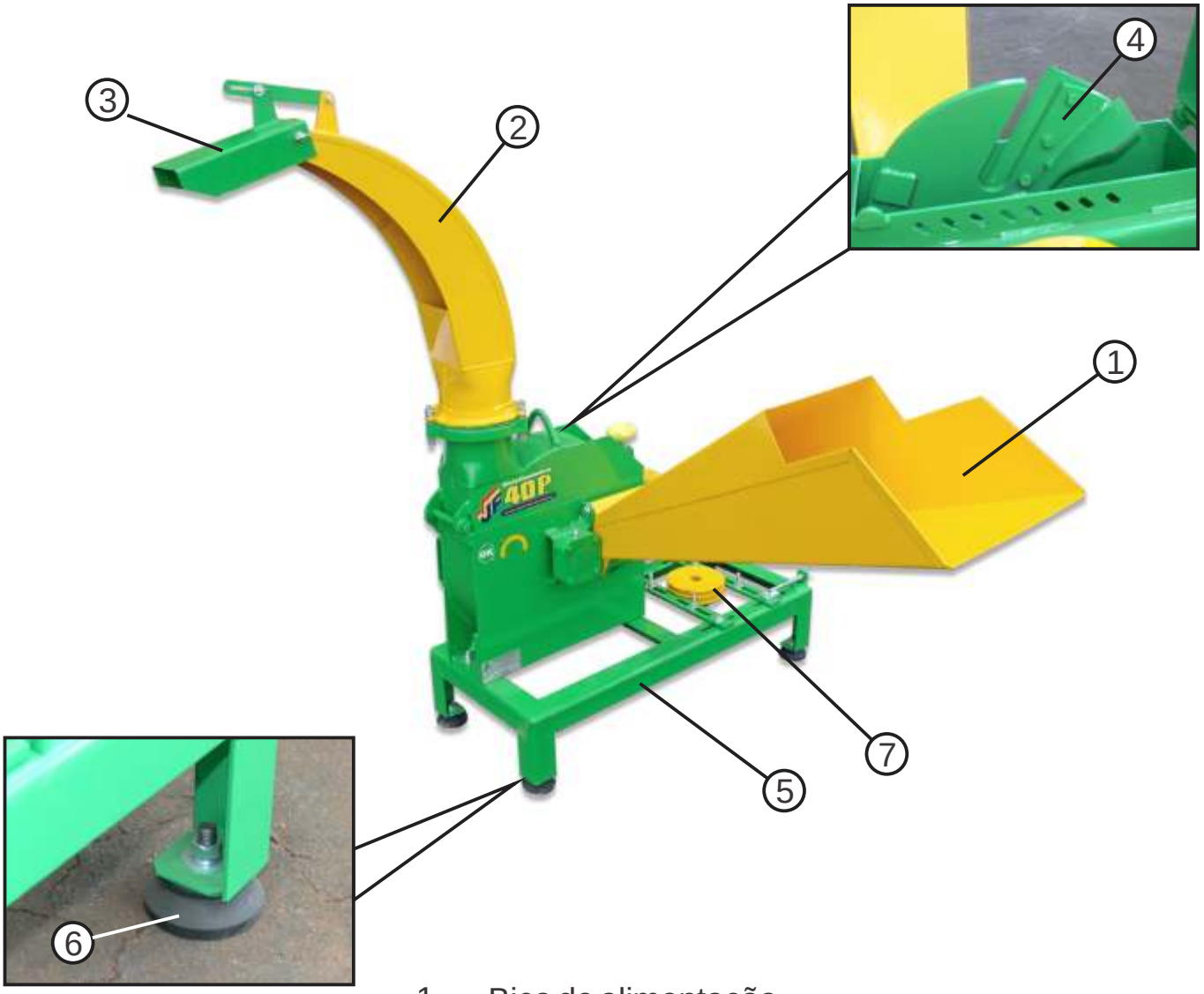
2.4- Transporte sobre caminhão

Sempre que for necessário transportar a ensiladeira em longas distâncias, havendo ou não a necessidade da utilização de vias públicas, isto deve ser feito com caminhão ou carreta.

Para maior segurança, a ensiladeira deve ser fixada com cordas na carroceria.

3- Apresentação da máquina

3.1- Identificação dos componentes



1- Bica de alimentação

2- Bica de saída giratória

3- Quebra-jato

4- Rotor picador (2 facas)

5- Cavalete (para máquina e o motor de acionamento

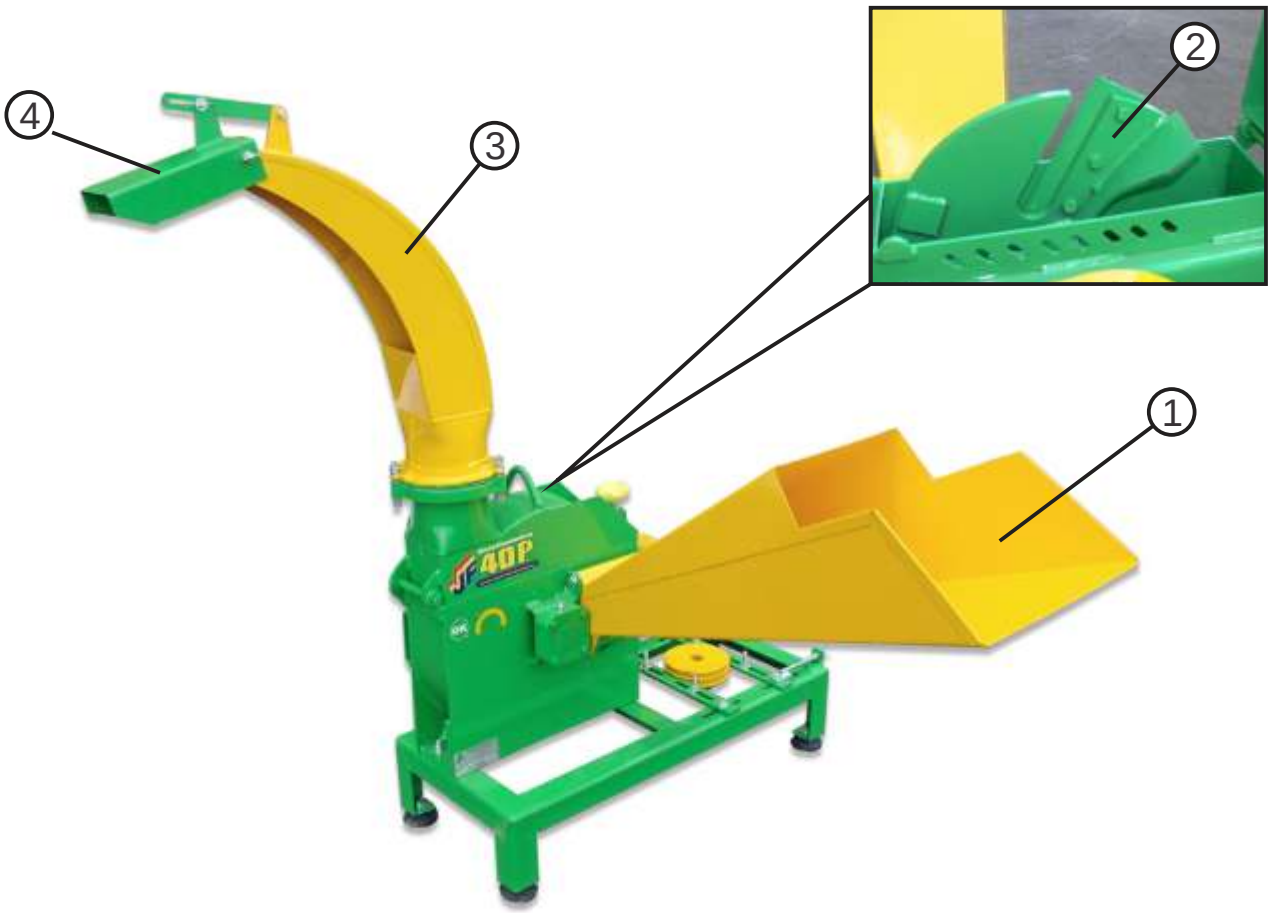
6- Amortecedores de borracha (4 unidades)

7- Polia de 2 canais (1 unidade)

3.2- Principio de funcionamento

A ensiladeira JF 40P possui um funcionamento simples e eficiente. Ela foi projetada para picar milho, cana-de-açúcar, sorgo, capim elefante etc., tanta para fazer silagem como para o trato diário.

O produto é introduzido pela bica de alimentação (1). Dentro da carcaça da máquina, o rotor (2) pica o produto e lança as partículas pela bica de saída (3). A bica é giratória, permitindo o lançamento do produto para qualquer direção. O quebra-jato (4), que também é regulável, define a altura de lançamento das partículas.



3.3- Especificações técnicas

Acionamento..... Motor elétrico

Potência necessária do motor..... 7,5 cv a 10 cv (5,5 a 7,5 kW)

Rotação de trabalho.....2.400 rpm a 2.600 rpm

Facas de corte..... 3 unidades

Correia de acionamento.....A55

Diâmetro da polia que acompanha a máquina:

- Para motor de 60 Hz.....140 mm (2 canais)

- Para motor de 50 Hz.....160 mm (2 canais)

Diâmetro da polia do rotor.....195 mm (2 canais)

Peso aproximado da máquina (sem motor)..... 118 kg

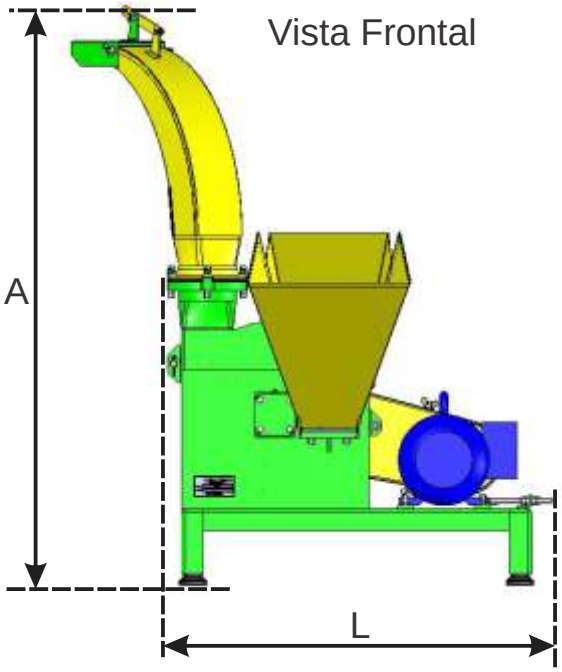
Obs.: O motor de acionamento, dependendo da potência, pode pesar até 72 Kg.

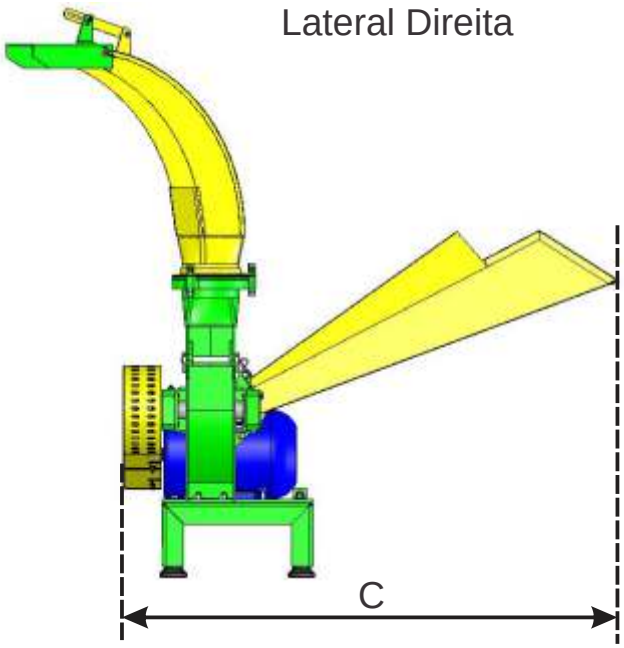
Dimensões (veja as figuras abaixo)

A (altura)..... 1.418 mm

C (comprimento).....1.400 mm

L (largura)..... 1.238 mm





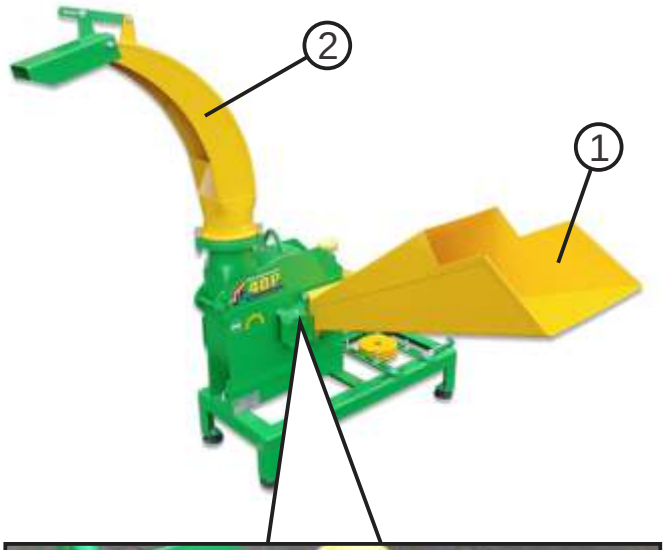
4- Montagens e regulagens antes da operação

4.1- Montagem dos itens avulsos

Os itens descritos abaixo são entregues desmontados para facilitar o transporte da máquina. Faça a montagem conforme segue:

Bica de alimentação (1)

Monte a bica de alimentação (1) conforme imagem ao lado, fixando-a com o pino (1a) e os dois contrapinos (1b) que fazem parte dos itens avulsos que acompanham a máquina (veja a página 26).



Bica de saída giratória (2)

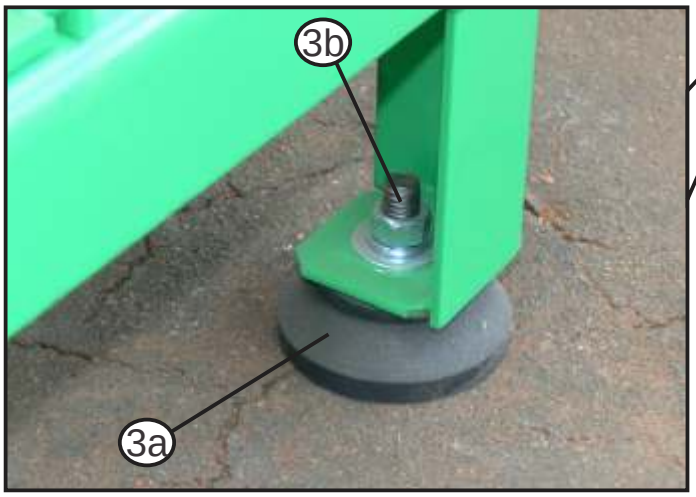
Monte a bica de saída (2) no bocal (2a) conforme imagem abaixo, fixando-a com os três parafusos (2b), três molas (2c) e seis porcas (2d).

Nota:
Observe a posição correta de montagem dos elementos ao lado.
Aperte as duas porcas (2d) para comprimir a mola (2c), de modo que seja possível girar a bica (2) manualmente sem fazer muito esforço.

Cavalete (3)

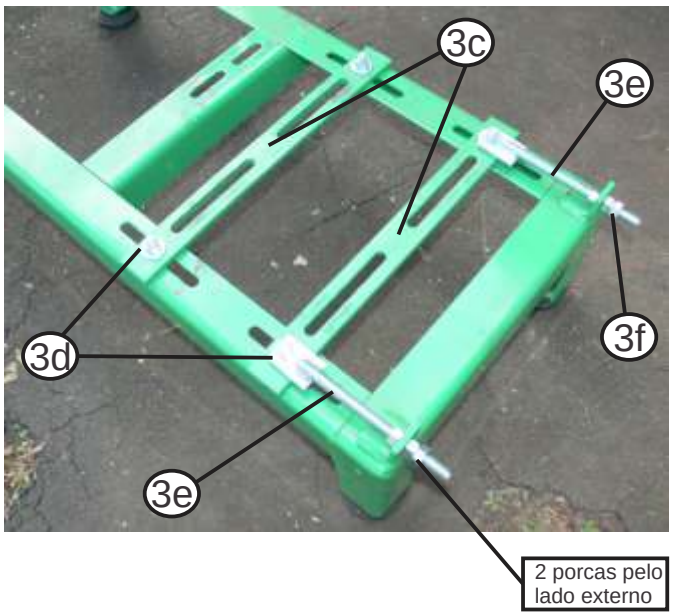
Caso o cavalete (3) venha desmontado, faça a montagem conforme segue:

a) Monte os quatro amortecedores de borracha (3a) conforme detalhe abaixo, usando para cada um deles um parafuso (3b) + arruela lisa + arruela de pressão + porca.



b) Monte os trilhos deslizantes (3c) na posição mostrada ao lado, usando em cada ponta um parafuso (3d) + duas arruelas lisas + uma porca.

c) Monte os fusos (3e) conforme imagem ao lado, usando três porcas (3f) na ponta traseira.

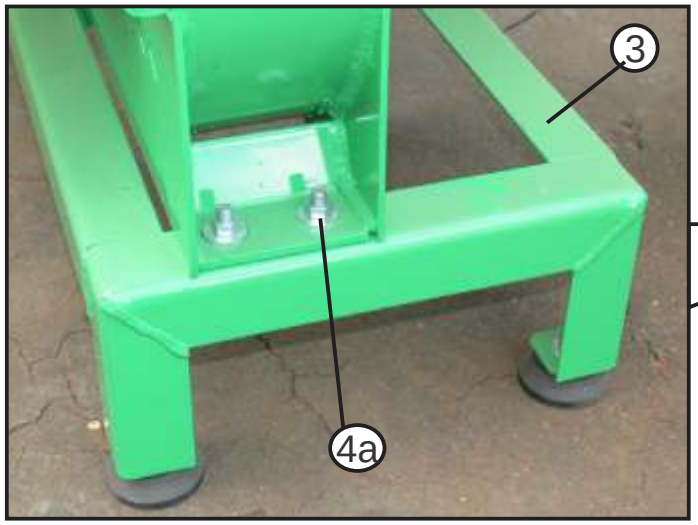


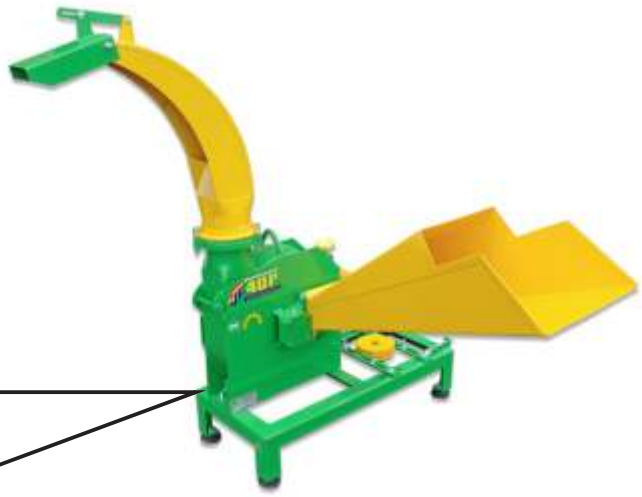
OBS.: Todos os parafusos, porcas e arruelas usadas nessa montagem acompanham a máquina.

Montagem da Ensiladeira e do motor sobre o cavalete

Ensiladeira

Coloque a Ensiladeira sobre o cavalete (3) e fixe-a com os quatro parafusos (4a) + arruelas lisas + porcas que acompanham a máquina.

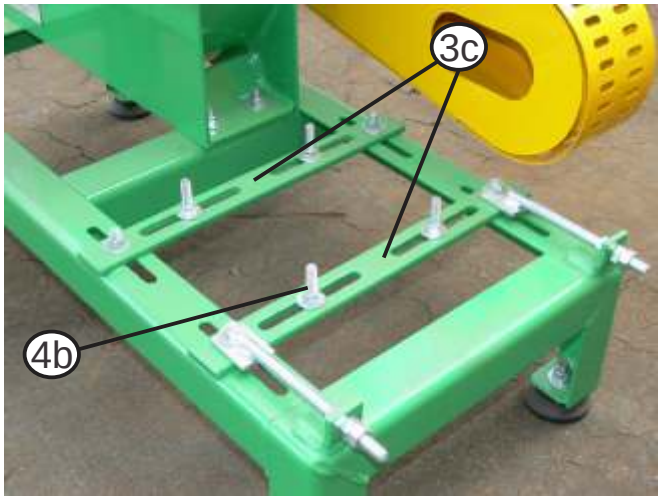




Motor elétrico

IMPORTANTE: Veja a potência necessária do motor na página 10.

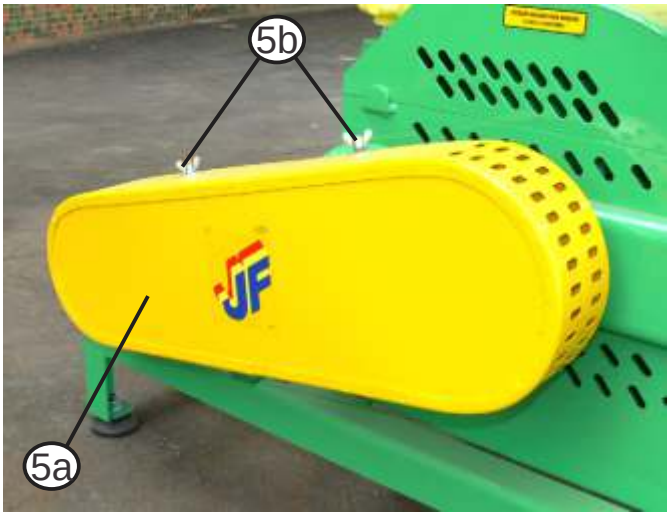
Coloque o motor sobre os trilhos deslizantes (3c) e fixe-o com os quatro parafusos (4b) + arruelas lisas + porcas que acompanham a máquina.



Montagem da polia do motor e das correias

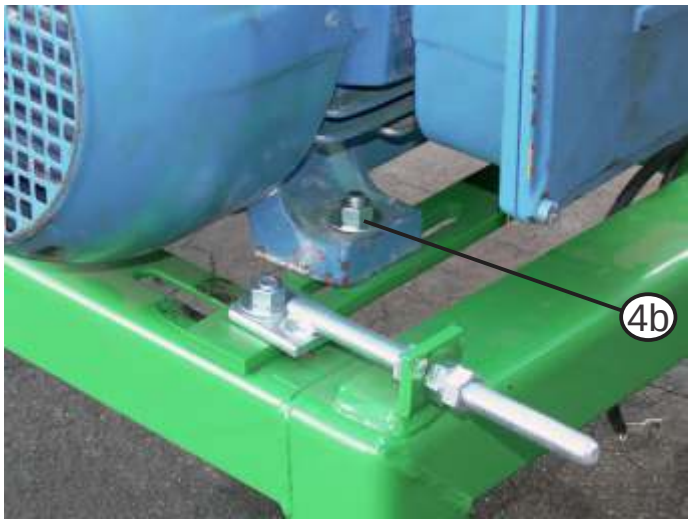
Polia (5)

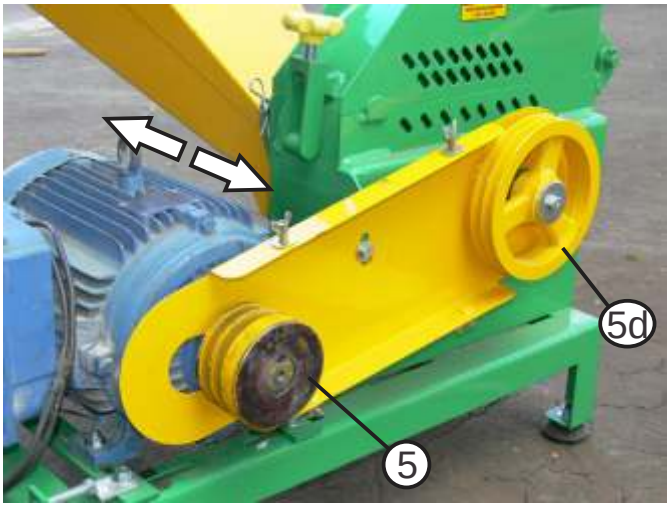
a) Remova a parte frontal da cobertura (5a) soltando as quatro porcas-borboleta (5b - duas em cima e duas em baixo).



b) Monte a polia de 2 canais (5) no eixo do motor com uma chaveta.

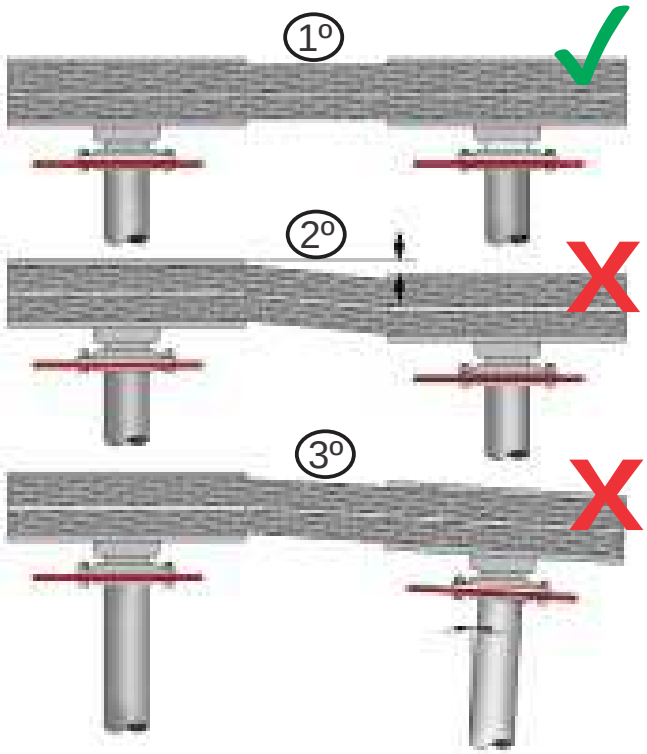
OBS.: Caso seja necessário deslocar transversalmente o motor (veja as setas ao lado) para fazer a montagem da polia (5), solte os parafusos (4b).





c) Faça o alinhamento entre a polia do motor (5) e polia da máquina (5d), deslocando o motor conforme necessário.

Veja as situações da figura ao lado:



1º - **Alinhamento correto.**

2º - **Alinhamento incorreto:** polias defasadas

3º - **Alinhamento incorreto:** um dos eixos está deslocado.

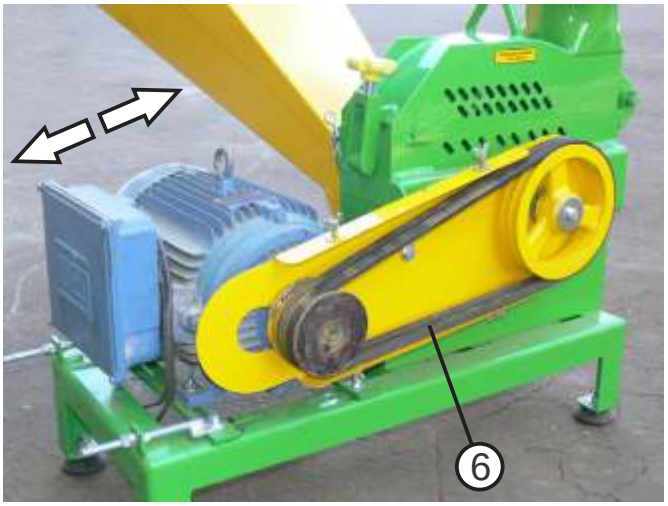
d) Obtido o alinhamento, reaperte as porcas (4b).

Correias (6)

IMPORTANTE: Use um par de correias A55

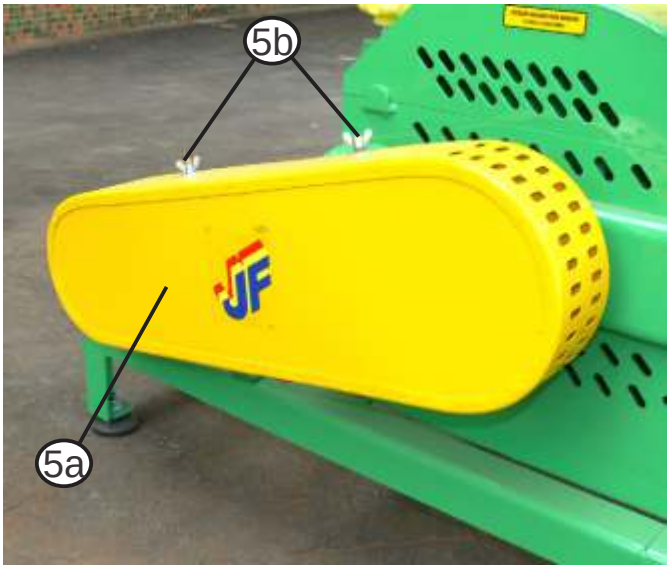
a) Monte as correias (6) conforme imagem ao lado.

OBS.: Caso seja necessário deslocar longitudinalmente o motor (veja as setas ao lado) para montar as correias, veja instruções na página 22.



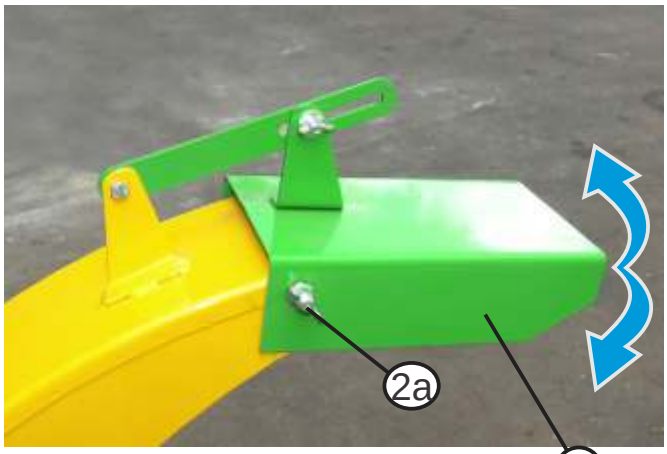
b) Faça o ajuste de tensão das correias conforme instruções da página 22.

c) Recoloque a cobertura (5a) e fixe-a com as quatro porcas-borboleta (5b).



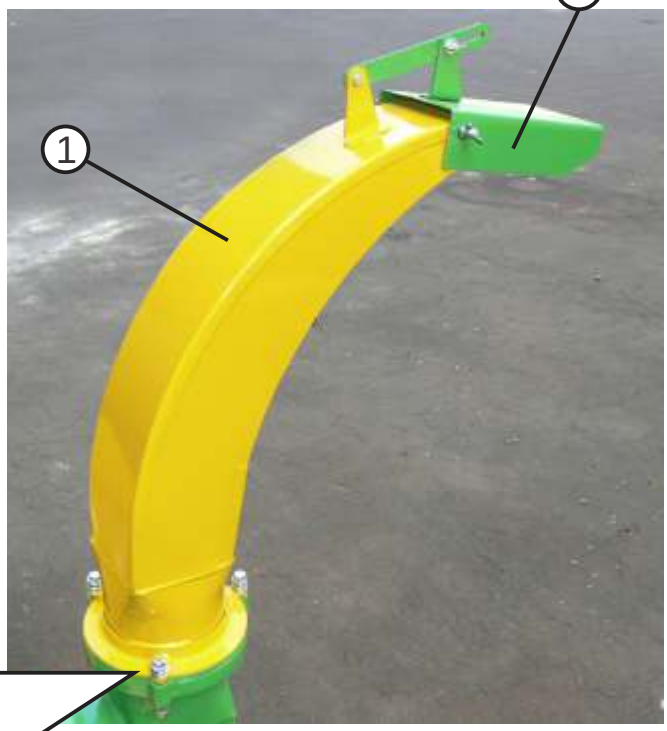
4.2- Regulagens da Ensiladeira

Antes de operar a ensiladeira, ajuste a posição da bica de saída (1) e do quebra-jato (2) conforme segue:



Bica (1)

Gire manualmente a bica conforme a posição desejada para a descarga do produto. Se necessário, solte um pouco as porcas (1a) para permitir que a bica gire com mais facilidade. Após, reaperte um pouco as porcas (1a).

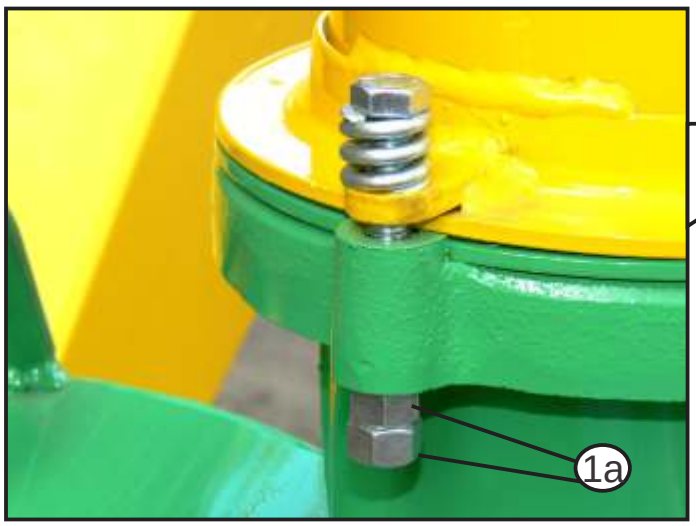


Quebra-jato (2)

Solte a porca-borboleta (2a) e posicione o quebra-jato conforme a altura desejada para o lançamento do produto.

Quanto mais levantado ficar o quebra-jato, mais alto e longe será lançado o produto e vice-versa.

Após, reaperte a porca (2x).



5- A operação passo-a-passo

a) Gire a bica de saída (1) para a direção desejada, conforme instruções da página anterior.

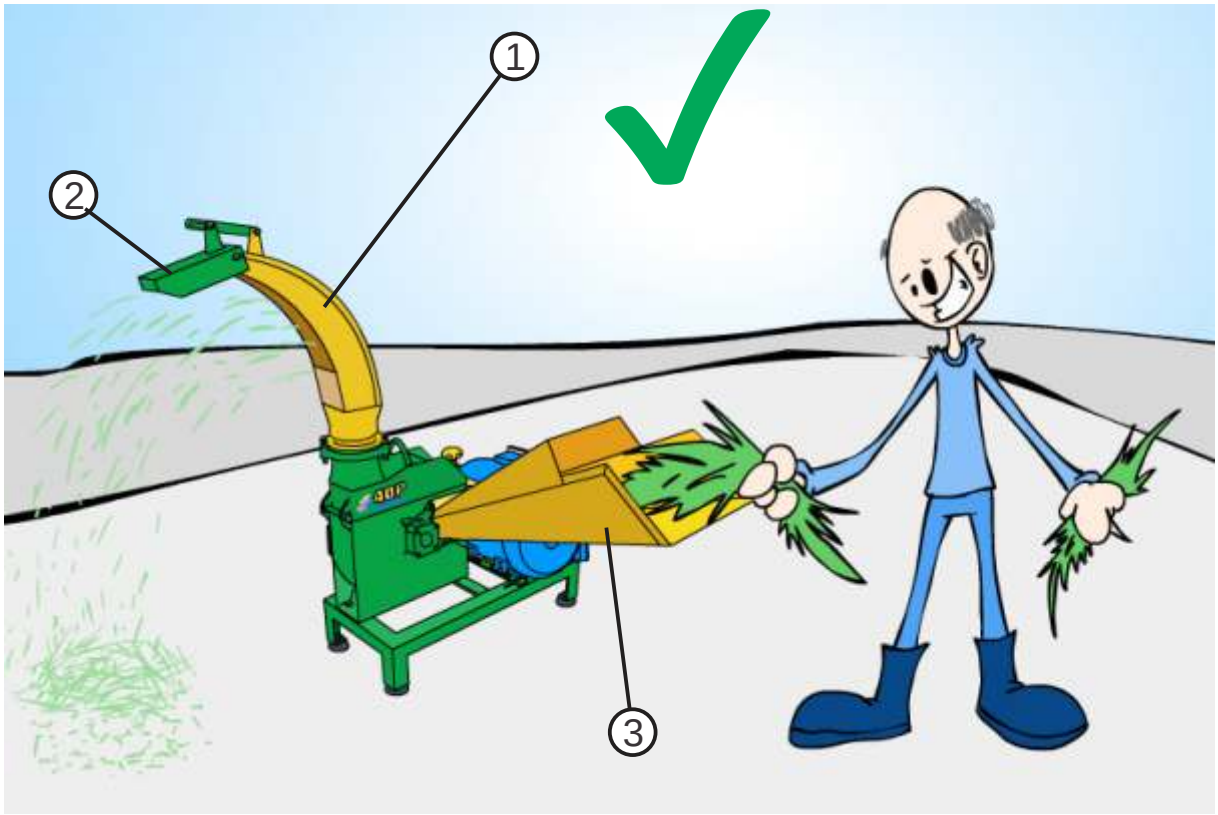
b) Ajuste a posição do quebra-jato (2) conforme orientações da página anterior.

c) Ligue a máquina.

d) Coloque o produto na bica de alimentação (3) da forma mais continua possível e em quantidade compatível com a capacidade da máquina e da boca de entrada.

OBS.: De preferência, deve-se colocar o novo feixe de produto em cima das folhas finais do feixe anterior, para que a máquina tenha uma quantidade mais constante de produto entrando para o rotor picador. Desta forma, o tamanho do picado se manterá sempre uniforme.

e) O jato de forragem será lançado pela bica de saída (1).



6- Instruções de Manutenção

6.1- Pontos de lubrificação à graxa

Lubrifique a cada **8 horas** de trabalho ou **diariamente** os mancais traseiros e frontal do rotor picador (veja as imagens abaixo), usando uma bomba de engraxar.

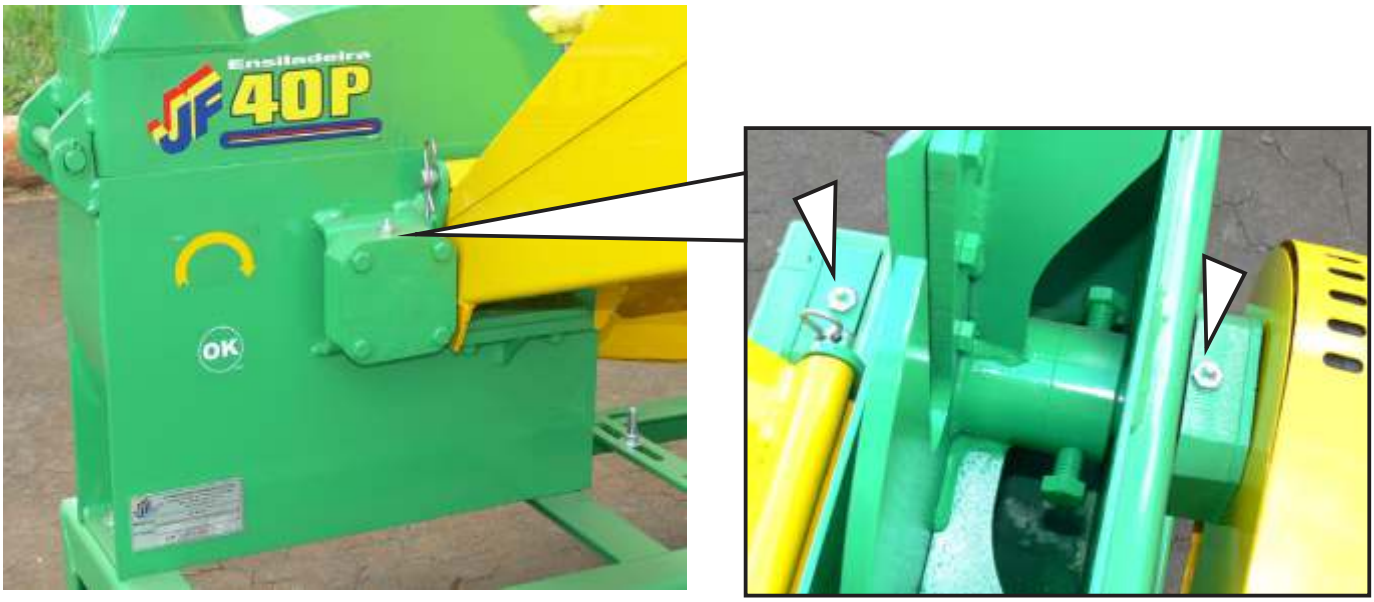
Graxa recomendada

Graxa GMA2 Petrobras BR (ou equivalente) ou graxa a base de sabão de Lítio Classe 2.

Nota:

Faça a lubrificação logo após um período de trabalho, pois a graxa flui melhor enquanto a máquina ainda estiver quente.

Use o bom senso com relação à quantidade de graxa a ser aplicada. Evite exageros!



6.2- Afiação das facas do rotor picador

Esta é a operação mais importante na manutenção da máquina, pois visa manter o bom desempenho e durabilidade das facas (1).

A afiação deve ser feita de modo a conservar as características de projeto das facas e a têmpera do aço.

Afie as facas quando perceber que a qualidade do picado está diminuindo.

Procedimento:

a) Solte a trava (2) e abra a tampa (3) do compartimento do rotor.

b) Trave o rotor (4) com um calço de madeira para evitar que este gire durante a remoção dos parafusos (5).

c) Remova os parafusos + porcas (5) e retire todas as facas (1).

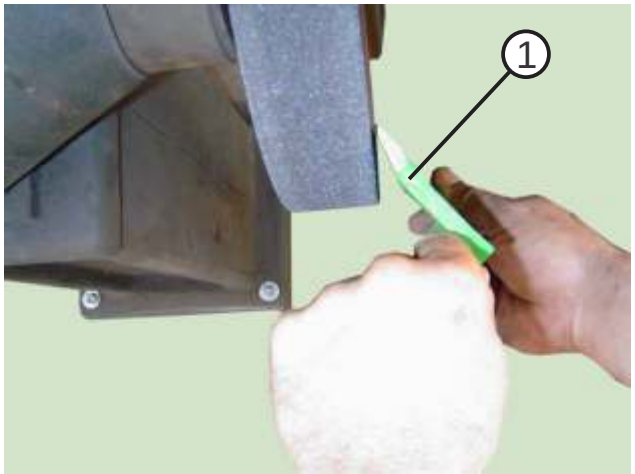
IMPORTANTE: Faça sempre a afiação de todas as facas!

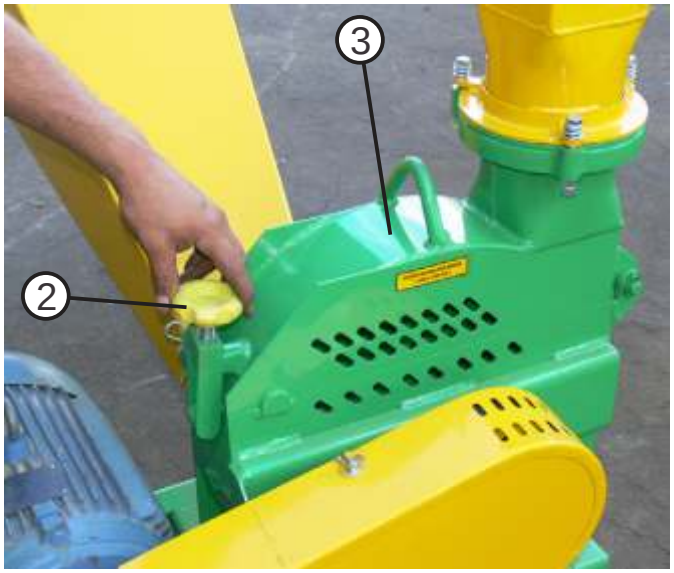
d) Afie cada faca em um esmeril apropriado, evitando o aquecimento excessivo e alterações na cor do fio. Veja as imagens abaixo.

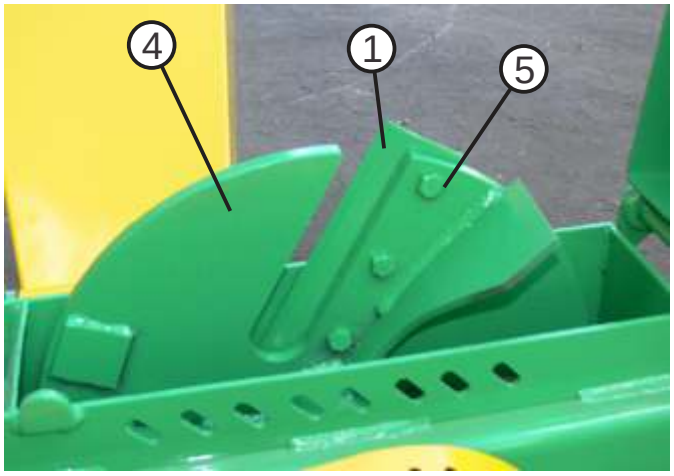
IMPORTANTE:

X Não resfrie as facas aquecidas com água. Isto pode provocar trincas.

X Não afie toda a superfície chanfrada, mas somente o fio de corte. Mantenha o ângulo de corte.







Notas:

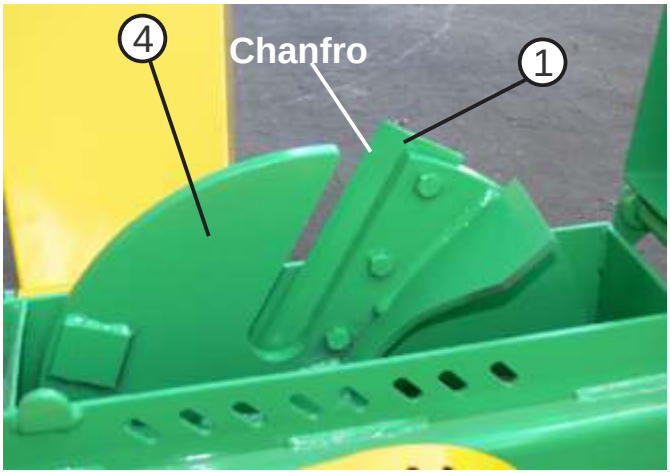
1- Segure as facas (1) na posição (inclinação) correta, conforme imagem ao lado, para manter o ângulo de corte.

2- Recomenda-se o uso de óculos e luvas de proteção para fazer a afiação.

3- Caso as facas não possibilitem mais afiação ou regulagem, substitua o jogo completo.

Nunca substitua somente uma das facas.

d) Mantenha o rotor (4) travado com o calço de madeira e reinstale as facas (1), observando a posição correta de fixação das mesmas: **a face com o chanfro deve ficar voltada para a traseira da ensiladeira, conforme imagem ao lado.**



e) **MUITO IMPORTANTE:** Após a reinstalação das facas, verifique o espaçamento entre as mesmas e a contra-faca, conforme instruções do tópico abaixo.

6.3- Ajuste do espaçamento entre as facas e contra-faca

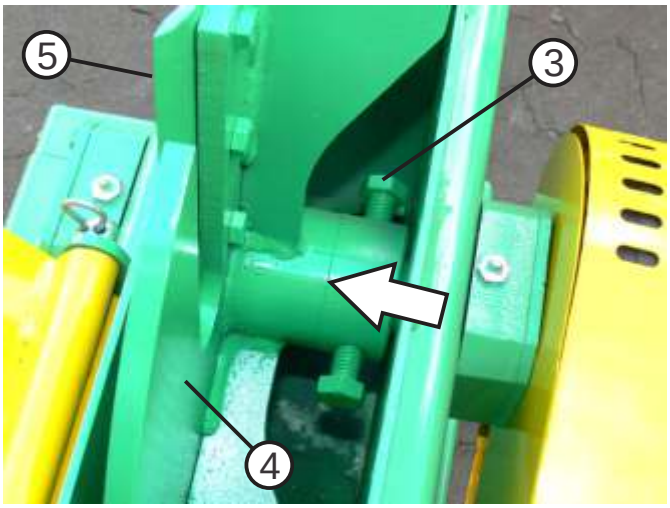
Esse ajuste deve ser feito após a instalação de facas que sofreram afiação ou facas novas.

a) Remova a bica de alimentação (1) soltando o pino (2).

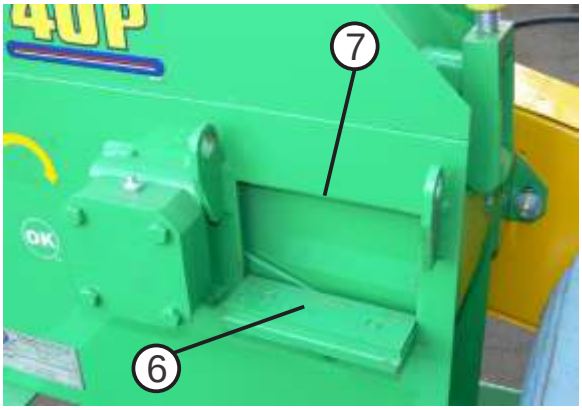
b) Solte (não remova) os dois parafusos de fixação do rotor (3).

c) Desloque manualmente o rotor (4) para a frente, aproximando ao máximo as facas (5) da contra-faca (6).

IMPORTANTE: Não pode haver interferência entre as facas e contrafaca durante a operação. Por isso, a JF recomenda uma folga mínima **0,05 a 0,15 mm** (espessura de uma folha de papel) entre elas.



d) Verifique a folga através do bocal de entrada do produto (7), girando manualmente o rotor (4) bem devagar.



e) Após ajustar o espaçamento, aperte os dois parafusos (3) para fixar o rotor (4) na posição correta.

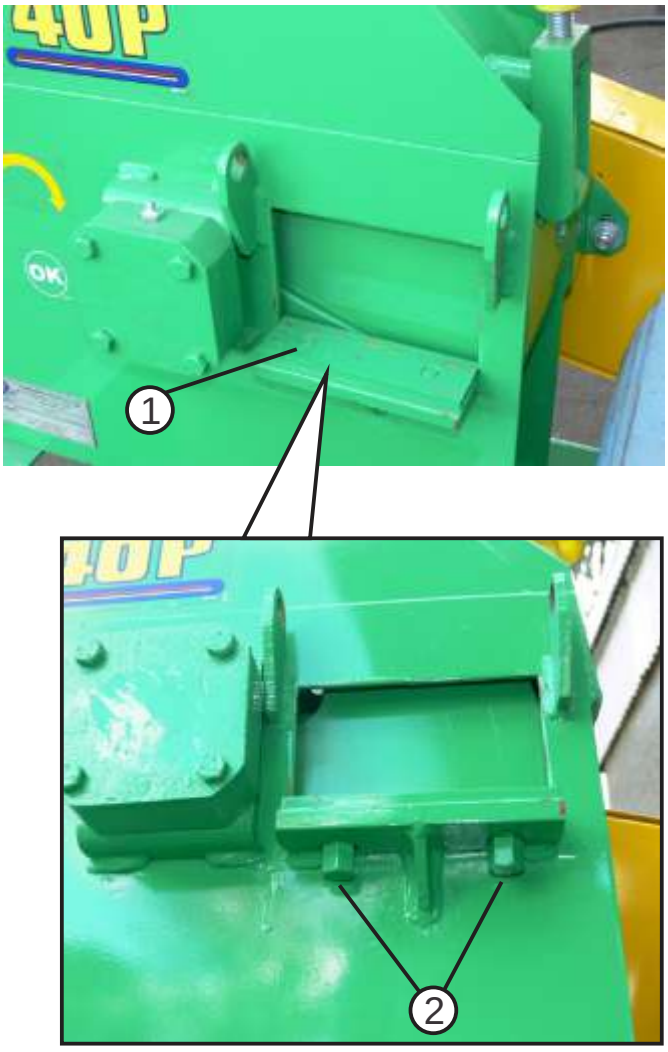
f) Reinstale a bica (1) e feche a tampa do compartimento do rotor.

6.4- Contra-faca

Caso a contra-faca (1) esteja gasta, com a borda arredondada, vire-a para utilizar uma das outras bordas.

IMPORTANTE: A contra-faca possui quatro bordas (posições) de uso (A, B, C e D), conforme mostra a figura abaixo:

Secção transversal da contra-faca (1)



Quando todas as bordas da contra-faca ficarem gastas (arredondadas), substitua-a.

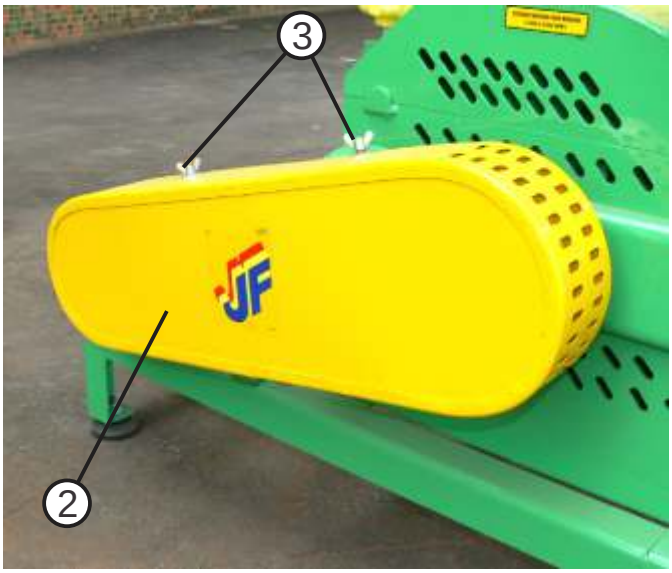
OBS.: Contra-faca com borda arredondada provoca cortes desuniformes, desfibramento do produto e desperdício de energia do acionamento.

Para desmontar a contra-faca, remova as porcas (2).

Após a montagem da contra-faca, verifique o espaçamento entre elas e as facas do rotor, conforme descrito no tópico anterior.

6.5- Ajuste de tensão e troca das correias

Verifique a tensão das correias (1) a cada **50 horas** de trabalho ou **semanalmente.**

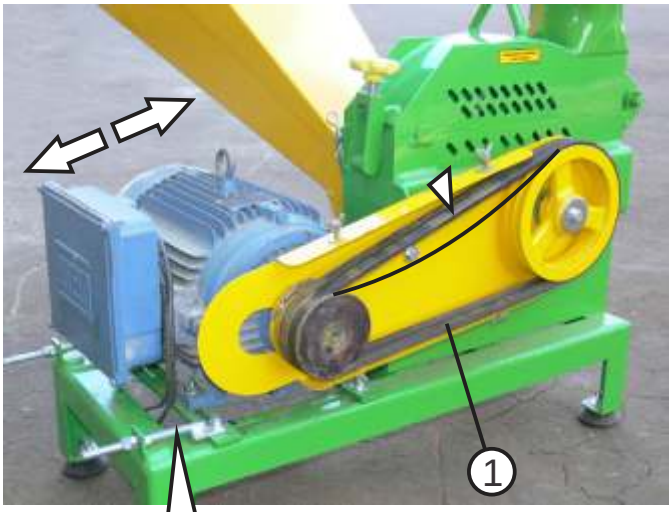


Para isso:

a) Remova a parte frontal da cobertura (2) soltando as quatro porcas-borboleta (3 - duas em cima e duas em baixo).

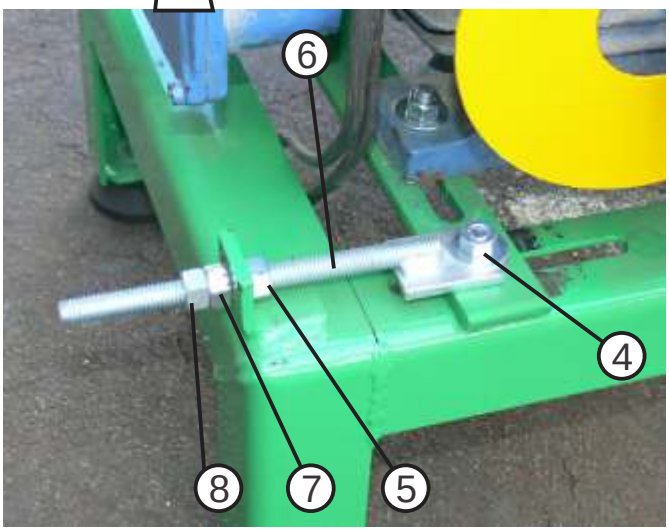
b) Verifique a tensão pressionando as correias (1) no ponto central indicado pela seta.

A folga das correias deve ficar entre 5 mm e 10 mm.



c) Para ajustar a folga, caso necessário, é preciso deslocar longitudinalmente o motor (veja as setas ao lado). Para isso:

- Solte (não remova) as quatro porcas (4).
- Solte a porca (5) dos dois fusos tensores (6).
- Aperte a porca (7), deslocando o motor conforme necessário.
- Obtido o ajuste, aperte as porcas (5 e 8).
- Recoloque a cobertura (2).



1- Graxa, óleo e sujeira agridem as correias, provocando deterioramento prematuro. Portanto, mantenha as correias sempre bem limpas.
2- Se as correias apresentarem ressecamento, descascamento e/ ou fibras soltas, troque-as imediatamente.

6.6- Conservação da Ensiladeira

Sempre proteja a Ensiladeira das intempéries e dos efeitos corrosivos de alguns produtos.

Após o uso, adote os cuidados abaixo:

- ✓ Remova todos os resíduos de produto que permaneceram no interior da ensiladeira.
- ✓ Sempre que necessário, faça uma lavagem da ensiladeira e após, deixe-a secar ao sol.
- ✓ Verifique o aperto dos parafusos das facas do rotor.
- ✓ Refaça a pintura nos pontos em que houver necessidade.
- ✓ Lubrifique os mancais do rotor picador.
- ✓ Muito importante: guarde a ensidadeira sempre em local seco, protegido do sol e da chuva. Sem este cuidado, não há conservação.

7- Orientações para cálculo de polias e RPM

Veja na página 10 a faixa de rotação ideal para operar a JF 40P. Para obter diferentes rotações dentro desta faixa, é preciso mudar a combinação de polias, ou seja, usar diâmetros diferentes.
As fórmulas abaixo irão ajudá-lo a descobrir qual o diâmetro de cada polia, em função da rotação desejada para a máquina.

$$\text{Diâmetro da polia da Máquina} = \frac{\text{Diâmetro da polia do motor} \times \text{RPM do Motor}}{\text{RPM da Máquina}}$$

$$\text{Diâmetro da polia do Motor} = \frac{\text{Diâmetro da polia da máquina} \times \text{RPM da Máquina}}{\text{RPM do Motor}}$$

$$\text{RPM da Máquina} = \frac{\text{Diâmetro da Polia do Motor} \times \text{RPM do Motor}}{\text{Diâmetro da Polia da Máquina}}$$

$$\text{RPM do Motor} = \frac{\text{Diâmetro da Polia da Máquina} \times \text{RPM da Máquina}}{\text{Diâmetro da Polia do Motor}}$$

Exemplo de aplicação da fórmula
Diâmetro da polia da máquina = 195 mm
Diâmetro da polia do motor = ? (esta medida vai ser calculada)
Rotação desejada para a máquina = 2.500 rpm
Rotação do motor = 2000 rpm (este valor é um exemplo, pois depende da potência)

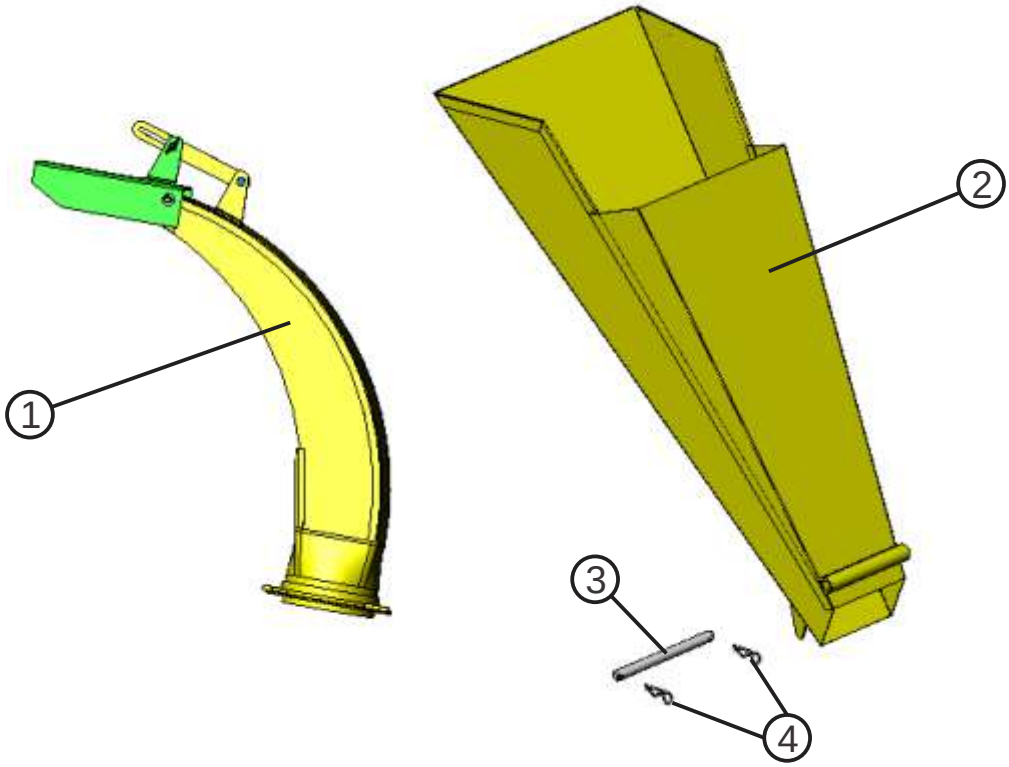
2º Fórmula: ?* = $\frac{195 \text{ mm} \times 2.500 \text{ rpm}}{2.000 \text{ rpm}}$

* Neste exemplo, a polia a ser montada no motor deve ter **244 mm** de diâmetro

8- Adesivos encontrados na Ensiladeira

Picador
Chopper - Picadora
40-P
JF 40-P
PICADOR
FORAGE CHOPPER - PICADORA
- Rotação da Máquina: 2400 a 2800 RPM
- Motor Elétrico: 7,5 Cv / 5,5 Kw - 10 Cv / 7,50 Kw
- Suggested revolution for the equipment: 2400 a 2800 RPM
- Electrical motor suggested: 7,5 HP / 5,5 Kw / 10HP / 7,5 Kw
- Rotación indicada para el equipo:2400 a 2800 RPM
- Motor eléctrico: 7,5 HP / 5,5 Kw / 10 HP / 7,50 Kw
J.F. MÁQUINAS AGRÍCOLAS LTDA.
RUA SANTA TEREZINHA, 921 - CEP 13973-000
CAIXA POSTAL (PO box) 114 - ITAPIRA-SP
ASSIST. TÉCNICA (Tech.assist.) (0xx19) 3863-9642
FAX (0xx19) 3863-9605 PABX (0xx19) 3863-9600
VENDAS (Sales) (0xx19) 3863-9609
Web-site: www.jfmaquinas.com
OK
05.090022 (1)
PARA EVITAR RISCOS DE SOBRECARGA OU DANO AO MOTOR:
1 - ASSEGURE-SE QUE A CORRENTE ELÉTRICA ESTEJA NA VOLTAGEM CORRETA (110 OU 220V); 2 - EVITE SOBRECARREGAR A MÁQUINA;
3 - MANTENHA A MÁQUINA GIRANDO LIVRE PARA LIMPEZA INTERNA POR 3 MINUTOS ANTES DE DESLIGÁ-LA COMPLETAMENTE;
4 - LEIA ATENTAMENTE MANUAL DE OPERAÇÕES ANTES DE UTILIZAR A MÁQUINA.
PARA EVITAR RIESGOS DE SOBRE CALENTAMIENTO O DAÑO AL MOTOR:
1 - ASSEGURESE DE QUE LA CORRIENTE ELECTRICA SEA LA ADEQUADA (110 o 220V); 2 - EVITE SOBRECARGAR LA MAQUINA;
3 - MANTENGA LA MAQUINA GIRANDO LIBRE POR 3 MINUTOS ANTES DE DETENERLA COMPLETAMENTE; 4 - LEA EL MANUAL DE OPERACIÓN ANTES DE ENCENDER LA MAQUINA
TO AVOID RISK OF HEATING OR DAMAGE TO THE MOTOR:
1 - BE SURE THE ELECTRIC CURRENT IS APPROPRIATE (110 OR 220 V); 2 - AVOID OVER LOADING THE EQUIPMENT; 3 - KEEP THE EQUIPMENT RUNNING FREE FOR 3 MINUTES BEFORE STOPING IT COMPLETELY; 4 - READ THE OPERATOR'S MANUAL BEFORE TURNING THE MACHINE ON.

9- Itens avulsos que acompanham a Ensiladeira



Identificação	Especificação	Quantidade
1	Bica de saída	1 unidade
2	Bica de alimentação	1 unidade
3	Pino da bica de alimentação	1 unidade
4	Contrapino	2 unidades
5	Cavalete montado	1 unidade

10- Diagnóstico de anormalidades e soluções

Anormalidade	Causas	Solução
✗ Excesso de vibração da máquina	✗ A máquina não está sobre uma base adequada	✓ Coloque a máquina sobre uma base nivelada e firme
	✗ O rotor está desbalanceado	✓ Verifique a quantidade, posição de montagem e peso das facas
	✗ A máquina está embuchada	✓ Abra a tampa do compartimento do rotor e remova o material acumulado
✗ O material picado está desfibrado, ou seja, não foi cortado corretamente	✗ Fio das facas não está bom	✓ Faça a afiação das facas conforme página 19
	✗ Contra faca gasta	✓ Inverta a posição ou substitua a contrafaca
	✗ Material colocado em excesso dentro da bica de alimentação	✓ Alimente a máquina de maneira contínua e uniforme, sem exageros
	✗ Rotação inadequada do rotor	✓ Veja a potência do motor usado e o diâmetro das polias
✗ Embuchamento da máquina	✗ Fio das facas não está bom	✓ Faça a afiação das facas conforme página 19
	✗ Contra faca gasta	✓ Substitua a contrafaca
	✗ Material colocado em excesso dentro da bica de alimentação	✓ Alimente a máquina de maneira contínua e uniforme, sem exageros
✗ Patinamento da correia	✗ Correia muito solta e/ou suja de óleo ou graxa	✓ Ajuste a tensão conforme página 22 e limpe a correia

11- Assistência Técnica

11.1- Número de série da Ensiladeira

A ensiladeira JF 40P é identificada com um número de série, localizado na plaqueta (1) fixada na frente da máquina.

Anote aqui o número de série da máquina:

Nota:

1-Ao enviar comunicações ou requisitar o auxílio da Assistência Técnica JF, sempre informe o número de série e o modelo da máquina, constantes na plaqueta de identificação (1).

2- Ao substituir peças, utilize sempre itens Genuínos JF. Somente as peças Originais são fabricadas de acordo com os desenhos, materiais e especificações de projeto, passando por um grande controle de qualidade.

Termo de Garantia

O equipamento agrícola descrito neste manual é garantido pela JF Máquinas Agrícolas LTDA. por um período de 01 (um) ano a partir da data de emissão da nota fiscal de venda ao primeiro proprietário/consumidor deste produto, confirmado através do Comprovante de Entrega Técnica.

Todo e qualquer atendimento em garantia deverá ser feito através do Revendedor Autorizado local responsável pela venda do produto, assim como pelo preenchimento da ficha de pedido de garantia, indispensável para o andamento deste processo.

Visando agilizar e facilitar o eventual atendimento em garantia, torna-se imprescindível o preenchimento do Comprovante de Entrega Técnica constante neste manual, o qual deve ser encaminhado ao Departamento de Pós-Vendas. Opcionalmente é possível o preenchimento deste comprovante diretamente em nossa Home-Page: www.jfmaquinas.com, guia: registro on-line.

Esta garantia perderá a validade quando:

1- O defeito apresentado for ocasionado por uso indevido e/ou em desacordo com o Manual de Operação;
2- O equipamento for alterado, violado ou consertado por pessoas não autorizadas pelo fabricante e/ou devido ao uso de peças não originais;
3- O equipamento for acionado por tratores com potência superior à máxima recomendada no Manual de Operação;
4- Os defeitos forem decorrentes do descumprimento do Manual de Operação ou causados por agentes da natureza ou acidentes.

Todo e qualquer conserto em garantia deverá ser efetuado diretamente na oficina do Revendedor Autorizado Local. Quando ocorrer o deslocamento de qualquer Técnico ou Mecânico para o atendimento na propriedade, este será de responsabilidade do Proprietário do equipamento.

O fabricante se reserva o direito de efetuar modificações em seus produtos sem que isso assegure em qualquer obrigação de aplicá-las aos produtos anteriormente fabricados.

JF
MÁQUINAS AGRÍCOLAS

MÁQUINAS AGRÍCOLAS

JF
MÁQUINAS AGRÍCOLAS

11.3 - Comprovante de Entrega Técnica — 1º Via: Cliente

Proprietário: _____ Telefone: _____

Endereço: _____

Cidade: _____ UF: _____ E-mail Proprietário: _____

Mod. equipamento: _____ N º de série: _____

Revenda: _____ Cidade: _____ UF: _____

Nº da nota fiscal de venda: _____ Data da emissão: _____/_____/_____

1- O equipamento foi entregue com todos os seus componentes e itens acompanhantes gratuitos devidamente montados e mostrados?
( ) Sim ( ) Não

2- As medidas de segurança foram apresentadas por completo?
( ) Sim ( ) Não

3- Foi feita uma pequena apresentação da máquina?
( ) Sim ( ) Não

4- Toda a parte de preparação da máquina foi apresentada?
( ) Sim ( ) Não

5- As regulagens para início de operação da máquina foram explicadas?
( ) Sim ( ) Não

6- Foi passada uma descrição da operação passo-a-passo?
( ) Sim ( ) Não

7- As instruções de manutenção foram apresentadas?
( ) Sim ( ) Não

8- Foi apresentado a tabela de diagnóstico de anormalidades?
( ) Sim ( ) Não

9- Foi apresentado e explicado todos os adesivos da máquina?
( ) Sim ( ) Não

10- O prazo e procedimento de garantia foram devidamente esclarecidos?
( ) Sim ( ) Não

11- O proprietário do equipamento, após o término da entrega técnica, ainda permaneceu com alguma dúvida não esclarecida?
( ) Sim ( ) Não

12- O proprietário do equipamento demonstrou-se satisfeito com a aquisição e qualidade da entrega técnica?

_____ Assinatura do responsável pela Entrega Técnica

_____ Assinatura do proprietário/ Cliente

____/____/____ Data da entrega

11.3 - Comprovante de Entrega Técnica — 1º Via: Fábrica JF

Proprietário: _____ Telefone: _____

Endereço: _____

Cidade: _____ UF: _____ E-mail Proprietário: _____

Mod. equipamento: _____ N º de série: _____

Revenda: _____ Cidade: _____ UF: _____

Nº da nota fiscal de venda: _____ Data da emissão: _____/_____/_____

1- O equipamento foi entregue com todos os seus componentes e itens acompanhantes gratuitos devidamente montados e mostrados?
( ) Sim ( ) Não

2- As medidas de segurança foram apresentadas por completo?
( ) Sim ( ) Não

3- Foi feita uma pequena apresentação da máquina?
( ) Sim ( ) Não

4- Toda a parte de preparação da máquina foi apresentada?
( ) Sim ( ) Não

5- As regulagens para início de operação da máquina foram explicadas?
( ) Sim ( ) Não

6- Foi passada uma descrição da operação passo-a-passo?
( ) Sim ( ) Não

7- As instruções de manutenção foram apresentadas?
( ) Sim ( ) Não

8- Foi apresentado a tabela de diagnóstico de anormalidades?
( ) Sim ( ) Não

9- Foi apresentado e explicado todos os adesivos da máquina?
( ) Sim ( ) Não

10- O prazo e procedimento de garantia foram devidamente esclarecidos?
( ) Sim ( ) Não

11- O proprietário do equipamento, após o término da entrega técnica, ainda permaneceu com alguma dúvida não esclarecida?
( ) Sim ( ) Não

12- O proprietário do equipamento demonstrou-se satisfeito com a aquisição e qualidade da entrega técnica?

_____ Assinatura do responsável pela Entrega Técnica

_____ Assinatura do proprietário/ Cliente

____/____/____ Data da entrega

Caso o revendedor não tenha efetuado a Entrega Técnica, preencher apenas o cabeçalho. Após o preenchimento (parcial ou total), o cliente deve ficar com essa via.

MÁQUINAS AGRÍCOLAS

Caso o revendedor não tenha efetuado a Entrega Técnica, preencher apenas o cabeçalho. Após o preenchimento (parcial ou total), encaminhe esta segunda via do Formulário ao Departamento de Pós-Vendas, conforme endereço na contracapa deste manual.

MÁQUINAS AGRÍCOLAS

A SOLUÇÃO PARA O PRODUTOR

JF Máquinas Agrícolas Ltda

Endereço.....Rua Santa Terezinha, Nº921.
Jd. Guarujá - Itapira - SP - Brasil
Cep: 13973-900
Caixa Postal: 114.

Departamento de Pós-Vendas.....(55 19) 3863-9642

e-mail.....falecom@jfmaquinas.com.br

Website.....www.jfmaquinas.com

MÁQUINAS AGRÍCOLAS